

# PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 04-288187

(43)Date of publication of application : 13.10.1992

(51)Int.Cl.

A63H 3/04  
A63H 3/02  
A63H 3/46  
A63H 9/00  
B29C 45/26

(21)Application number : 03-078479

(71)Applicant : TAKARA CO LTD

(22)Date of filing : 18.03.1991

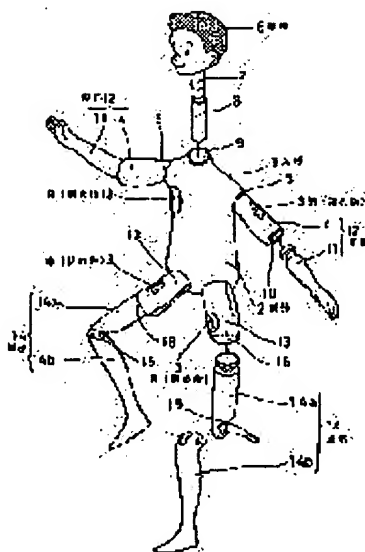
(72)Inventor : KONO MITSUHIKO

(54) DOLL AND MANUFACTURE OF THE SAME

(57)Abstract:

PURPOSE: To manufacture a doll of a good touch with a reduced cost by making manufacture easy and reducing days required for making the doll.

CONSTITUTION: A head part 6 is formed by blow molding, a lower arm part (arm part) 11 is by slush molding, and an upper thigh part (leg part) 14a and a lower thigh part (leg part) 14b are by injection molding respectively. A body part 2 including an upper arm part 4 and a connection member 13 mounted on a front and lower part of the body 2 are formed of vinyl chloride sheet material. The body part 2, upper arm part 4 and connection member 13 are filled inside with cotton (filling substance) 3. Then, the head part 6 is mounted on the top of the body part 2, the lower arm part 11 is on the upper arm part 4, and the upper thigh part 14a on which the lower thigh part 14b is mounted through a pivot is on the connection member 13 respectively, whereby a doll 1 is made.



BEST AVAILABLE COPY

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

THIS PAGE BLANK (USPTO)

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

THIS PAGE BLANK (USPTO)

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平4-288187

(43) 公開日 平成4年(1992)10月13日

(51) Int.Cl. <sup>5</sup>	識別記号	序内整理番号	F I	技術表示箇所
A 6 3 H	3/04	Z	7130-2C	
	3/02		7130-2C	
	3/46	A	7130-2C	
	9/00	Q	7130-2C	
		S	7130-2C	

審査請求 未請求 請求項の数 2 (全 6 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願平3-78479

(22) 出願日 平成3年(1991)3月18日

(71) 出願人 000132998

株式会社タカラ

東京都葛飾区青戸4丁目19番16号

(72) 発明者 河野 光彦

東京都葛飾区青戸4丁目19番16号 株式会  
社タカラ内

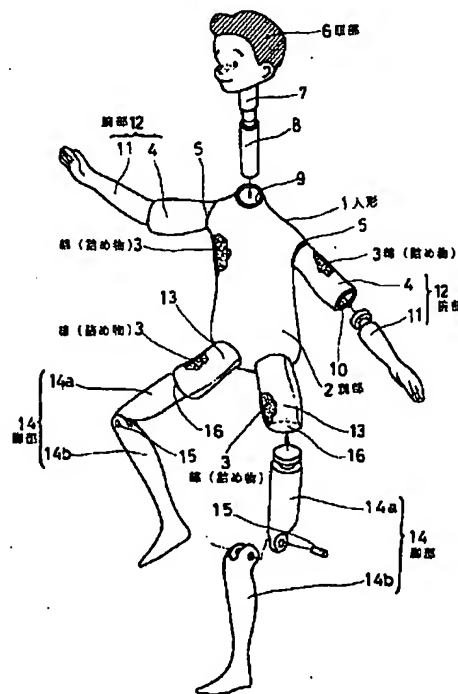
(74) 代理人 弁理士 瀬川 幹夫

(54) 【発明の名称】 人形及びその製造方法

(57) 【要約】

【構成】 頭部6はブロー成形で、下腕部(腕部)11はスラッシュ成形で、上腿部(脚部)14aと下腿部(脚部)14bとはインジェクション成形でそれぞれ形成する。上腕部4を含む胴部2と該胴部2の正面下部に取付けられる連結部材13とは塩化ビニルシート材によって形成し且つ上記胴部2と上腕部4と連結部材13との内部に綿(詰め物)3を充填する。そして、胴部2の上部に頭部6を、上腕部4には下腕部11を、連結部材13には下腿部14bが支軸によって取付けられた上腿部14aをそれぞれ取着して人形1を製造する。

【効果】 感触がよいとともに、製作が容易となりその日数を短縮することができ且つコストの低廉を可能にする。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】 下記要件を備えることを特徴とする人形。(イ) 胴部が塩化ビニルシート材によって中空に形成されるとともに、その内部にはスポンジ、綿などの詰め物が充填されていること

(ロ) 上記胴部の所定位置には頭部、腕部及び脚部が取着されていること

【請求項2】 次の工程により製造されることを特徴とする人形の製造方法

。(イ) 成形金型内に樹脂成形材料を注入してスラッシュ成形法またはローティション成形法などの適宜成形法により人形の頭部、腕部及び脚部を成形する工程

(ロ) 塩化ビニルシート材を裁断して所定形状の表部材と裏部材とを形成した後、該表部材と裏部材とをウエルダー溶着して中空状を有する人形の胴部を形成する工程

(ハ) 上記胴部内にスポンジ、綿などの詰め物を充填した後、該胴部の所定位置に適宜接着手段を用いて頭部と腕部と脚部とを取着する工程

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【産業上の利用分野】 本発明の人形及びその製造方法に関する。

## 【0002】

【従来技術とその問題点】 最近、手に持ったときに感触のよい人形が望まれるようになってきている。そこで、ローティション成形法、スラッシュ成形法などによって成形された胴部を有する合成樹脂製人形に代え、胴部を布帛により形成しその内部に詰め物を充填した人形が知られるようになってきている。しかしながら、従来の人形は胴部の縫製作業が面倒で日数がかかり、コストについても効果にならざる得ない難点があり、この点に解決が望まれていた。

## 【0003】

【発明が解決しようとする課題】 本発明は上記の観点に鑑みてなされたものであって、特に感触がよく且つ製作が容易でその日数の短縮がはかれるとともに、コストを低く抑えることができる人形及びその製造方法を提案することを目的とする。

## 【0004】

【課題を解決するための手段】 上記課題を解決するための手段として、本発明に係る人形は、下記要件を備えることを特徴とする。

(イ) 胴部が塩化ビニルシート材によって中空に形成されるとともに、その内部にはスポンジ、綿などの詰め物が充填されていること

(ロ) 上記胴部の所定位置には頭部、腕部及び脚部が取着されていることまた、上記人形の製造方法は、つぎの工程により製造されることを特徴とする。

(イ) 成形金型内に樹脂成形材料を注入してスラッシュ成形法またはローティション成形法などの適宜成形法に

より人形の頭部、腕部及び脚部を成形する工程

(ロ) 塩化ビニルシート材を裁断して所定形状の表部材と裏部材とを形成した後、該表部材と裏部材とをウエルダー溶着して中空状を有する人形の胴部を形成する工程

(ハ) 上記胴部内にスポンジ、綿などの詰め物を充填した後、該胴部の所定位置に適宜接着手段を用いて頭部と腕部と脚部とを取着する工程

## 【0005】

【発明の作用、効果】 上記構成のように、本発明に係る人形によれば、胴部を塩化ビニルシート材によって中空に形成するとともに、該胴部内にはスポンジ、綿などの詰め物を充填したものであるから、柔軟性に富み且つ感触も良い。また、胴部に取り着された腕部と脚部とは該胴部が柔軟性を有しているのので、その可動範囲が大きくなり衣服などの着装を簡単に行なうことができる。

【0006】 また、上記人形の製造方法によれば、塩化ビニルシート材を裁断して表部材と裏部材とを形成し、これら各部材をウエルダー溶着して中空状の胴部を形成した後、該胴部にスポンジ、綿などの詰め物を充填する。そして、上記胴部に適宜成形法によって成形された頭部と腕部と脚部とを取着して製造するものであるから、従来のような胴部を縫製する面倒な作業が省け、製作日数が短縮されるとともに、コストを低く抑えることができる。

## 【0007】

【実施例】 以下、図面によって本発明の実施例について説明する。

【0008】 図1において、符号1は本発明に係る人形を示し、該人形1は胴部2が塩化ビニルシート材によって中空に形成されるとともに、その内部には綿（詰め物）3が充填されている。また、上記胴部2には上腕部4、4が連続して一体に形成されるとともに、肩口部5、5がウエルダー溶着され袋状に形成されている。そして、上記上腕部4、4内には綿（詰め物）3が充填されている。

【0009】 頭部6は合成樹脂によって形成されるとともに、該頭部6と一体に形成された首部7の下端にはパイプ部材8が接着剤によって接着固定されている。そして、上記首部7は胴部2の上部に設けた開口部9に溶着剤によって接着固定されている。この場合、上記パイプ部材8は胴部2内に挿入されている。

【0010】 上記上腕部4、4の先端の開口部10、10には合成樹脂によって形成された手部を含む下腕部11、11の先端が接着剤によって接着固定され、これによって、腕部12、12が構成されるとともに、該腕部12、12は全方向に動作させることができる。

【0011】 上記胴部2の正面下部には連結部材13、13が取着されるとともに、該連結部材13、13は塩化ビニルシート材によって中空に形成されている。そして、その内部には綿（詰め物）3が充填されている。

【0012】脚部14、14は合成樹脂によって形成された上腿部14a、14aと下腿部14b、14bとからなり且つ該上腿部14a、14aと下腿部14b、14bとは支軸15、15によって連結されている。これによって、下腿部14b、14bは支軸15、15を支点に可動させることができる。また、上記上腿部14a、14aの上端は上記連結部材13、13の先端の開口部16、16に接着剤によって接着固定されている。

【0013】上述のように人形1によれば、上腕部4、4を含む胴部2が塩化ビニルシート材によって中空に形成され且つ該上腕部4、4を含む胴部2には綿（詰め物）3が充填されているから、柔軟性に富むとともに感触が良い。また、脚部14、14は綿（詰め物）3が充填された連結部材13、13を介して上記胴部2に取付けられているから、その可動範囲を大きくすることができる。さらに、腕部12、12と脚部14、14とが全方向に動作するので衣服などの着装を簡単に行うことができる。

【0014】次に、上記人形1の製造方法を図2乃至図5に示す工程図により説明する。

【0015】まず、図2に示すように成形金型20内にABS樹脂成形材料を入れ、ブロー成形法によって人形の頭部6を成形した後、該頭部6を成形金型20から取り出せばよい。

【0016】次に、図3に示すように成形金型21内にPVC樹脂成形材料を入れ、スラッシュ成形法によって人形の下腕部（腕部）11を成形した後、該下腕部11を成形金型21から取り出せばよい。

【0017】さらに、図4の（a）に示すように成形金型22内にABS樹脂成形材料を入れ、インジェクション成形法によって人形の上腿部（脚部）14aを成形した後、該上腿部14aを成形金型22から取り出せばよい。また、同図（b）に示すように成形金型23内にABS樹脂成形材料を入れ、同図（a）と同様な成形法によって人形の下腿部（脚部）14bを成形した後、該下腿部14bを成形金型23から取り出せばよい。

【0018】さらにまた、図5に示すように塩化ビニルシート材を裁断して表胴部2aと裏胴部2bを形成するとともに、該表胴部2aと裏胴部2bとの所定部分をウエルダー溶着して中空の胴部2を形成する。この場合、胴部2は中空の上腕部4、4が連続して形成されている。また、塩化ビニルシート材を裁断して略長方形の表部材13aと裏部材13bとを形成するとともに、該表部材13aと裏部材13bとの所定部分をウエルダー溶着して中空の連結部材13を形成する。そして、上記胴部2の表面下部に連結部材13、13をウエルダー溶着によって取付けるとともに、該胴部2と上腕部4、4と

連結部材13、13との内部に綿（詰め物）3を充填すればよい。また胴部2の肩口部5、5をウエルダー溶着して密封させる。

【0019】上記において、頭部6の首部7にパイプ部材8を挿入した後、接着剤によって固定する。そして、胴部2の上部に設けられた開口部9から該胴部2内に上記パイプ部材8を挿入した後、上記首部7を胴部2に接着剤によって固定することで、胴部2に頭部6を取付けることができる。また、上腕部4、4の先端の開口部10、10に上記下腕部11、11の先端を挿入し接着剤によって固定することで、該上腕部4、4に下腕部11、11を取付けることができる。さらに、下腿部14b、14bを支軸15、15によって上腿部14a、14aに連結するとともに、該上腿部14a、14aの先端を上記連結部材13、13の先端の開口部16、16に挿入し接着剤によって固定することで、上記下腿部14b、14bが連結された上腿部14a、14aを連結部材13、13に取付けることができる。これによって、図1に示す人形1を製造することができる。

20 【0020】なお、接着剤によって固定した各部分を押えとしてウエルダー加工処理を施してもよい。

【0021】上述のように人形1の製造方法によれば、従来の人形のように胴部が布帛によって形成されたものと異なり、面倒な縫製作業が省け、製造が容易でその日数の短縮が計れ、これによって、コストを低く押えることができる。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る人形の製造方法によって製造された人形の一部分解した状態を示す斜視図である。

【図2】頭部の成形方法を示す説明図である。

【図3】下腕部の成形方法を示す説明図である。

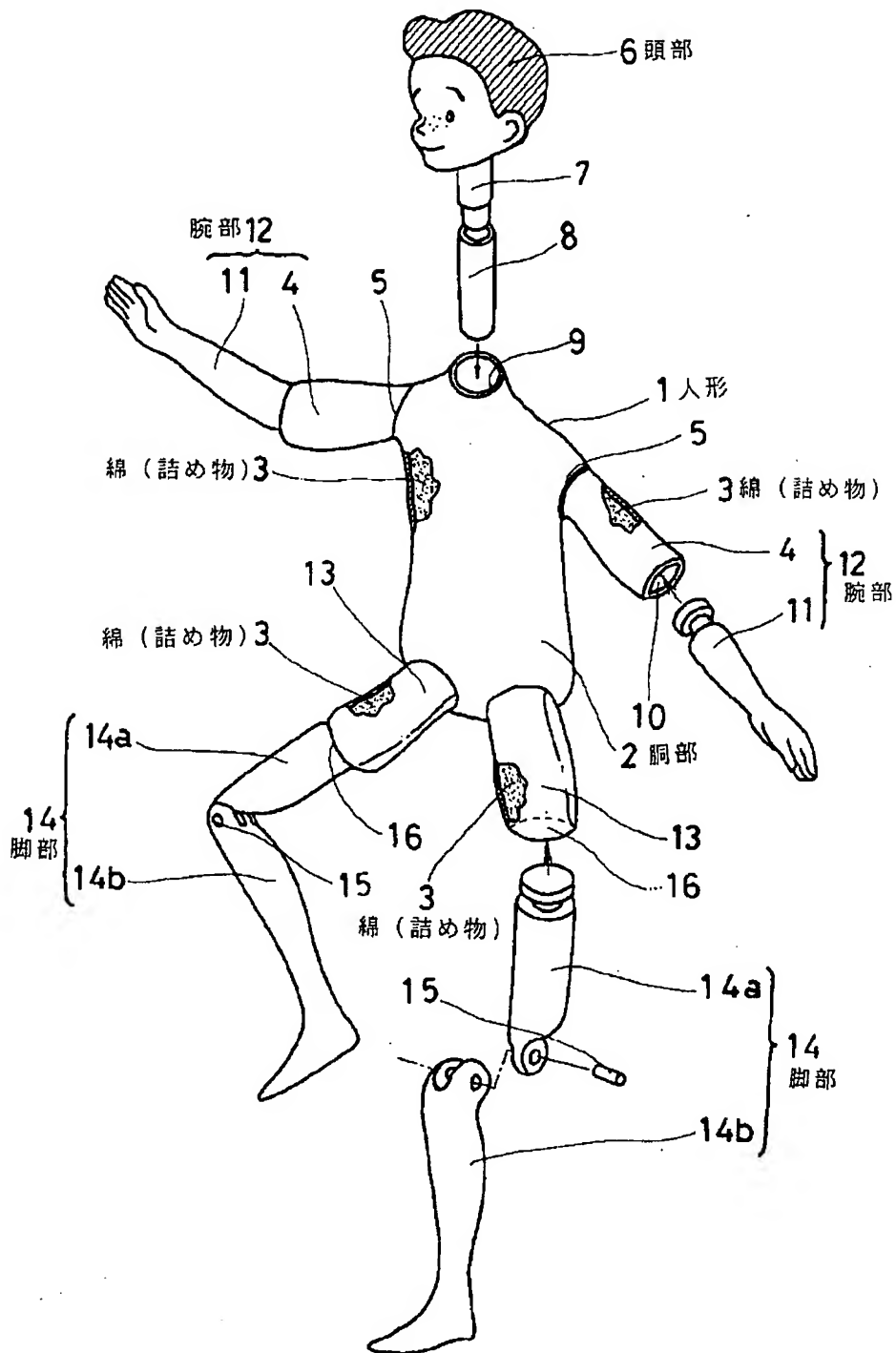
【図4】脚部の成形方法を示し、同図（a）は上腿部の成形方法を示す説明図であり、同図（b）は下腿部の成形方法を示す説明図である。

【図5】胴部及び連結部材を形成する形成工程を示す説明図である。

#### 【符号の説明】

- 1 人形
- 2 胴部
- 3 綿（詰め物）
- 6 頭部
- 12 腕部
- 14 脚部
- 20 成形金型
- 21 成形金型
- 22 成形金型

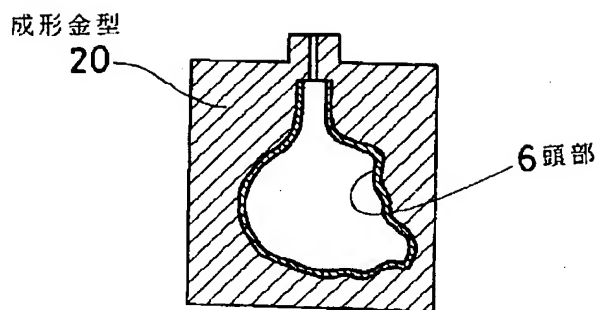
【図1】



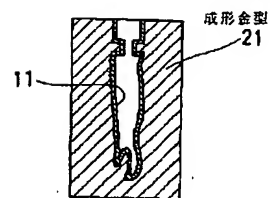
BEST AVAILABLE COPY



【図2】

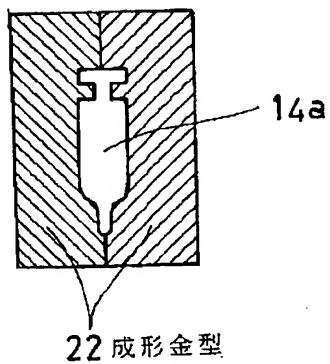


【図3】

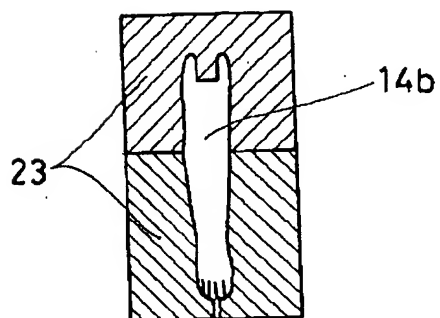


【図4】

(a)

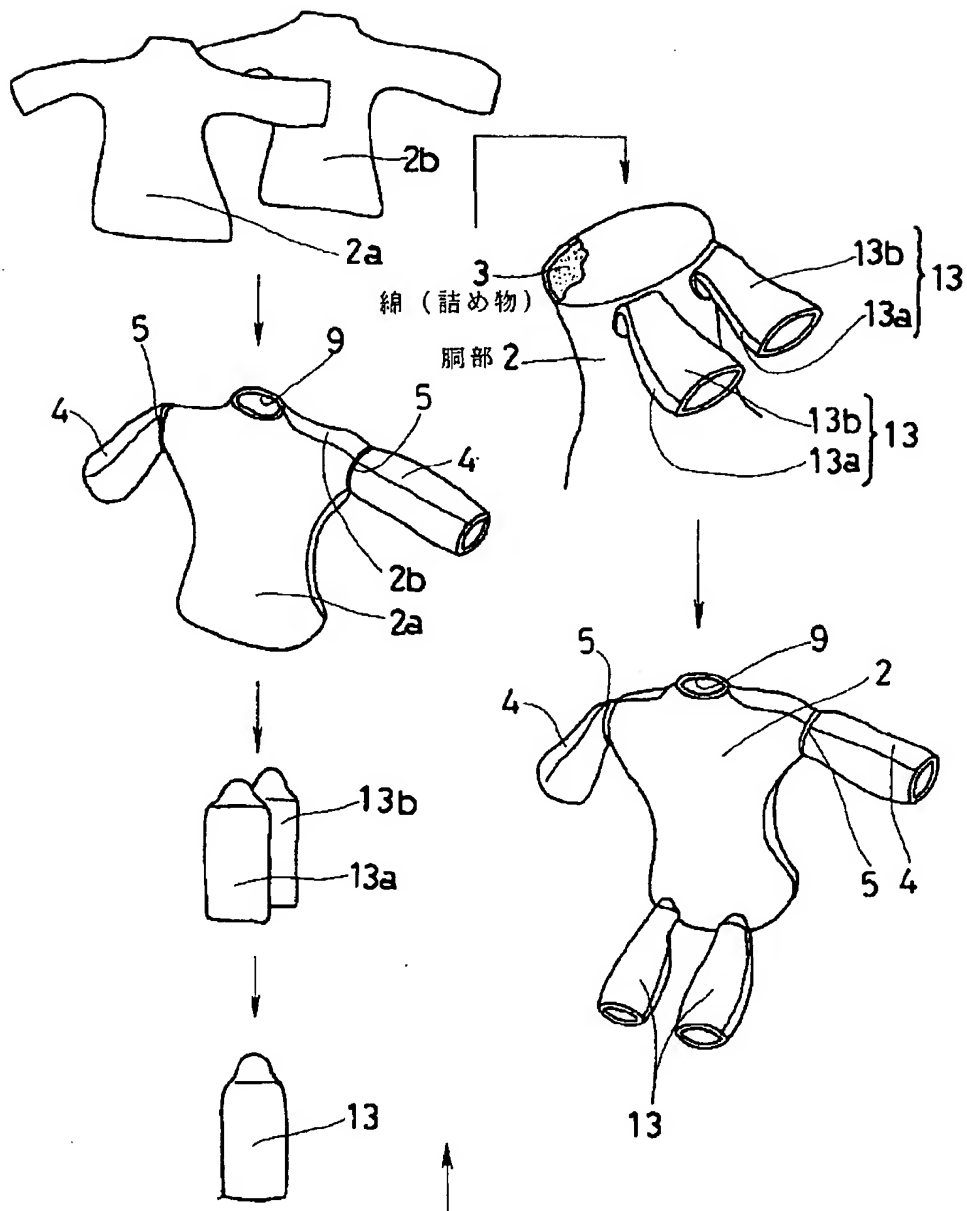


(b)



BEST AVAILABLE COPY

【図5】



フロントページの続き

(51) Int. Cl.<sup>5</sup>  
B 2 9 C 45/26

識別記号 庁内整理番号  
6949-4F

F I

技術表示箇所